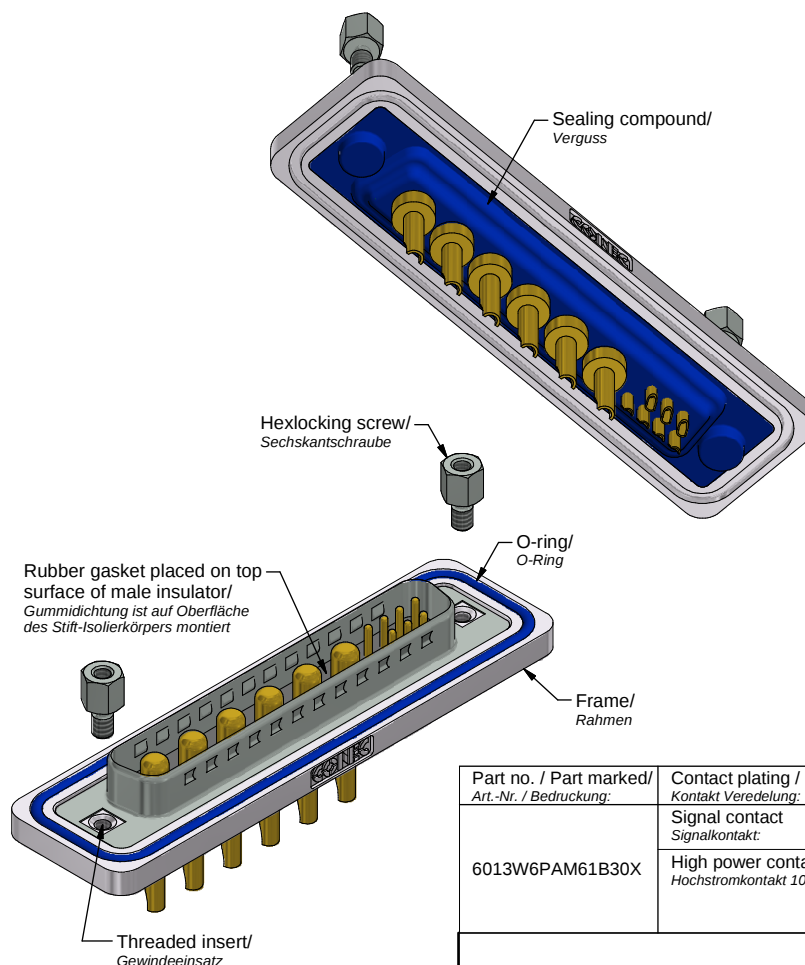


Im nicht gesteckten Zustand müssen die wasserdichten Steckverbinder mit einer wasserdichten Conec Kappe oder Haube geschützt werden.

Lötanweisung:

1. Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.
1. *Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.*
2. Insert cable/ wire into solder cup.
2. *Litze in Lötkehl einführen.*
3. Signal contact/
3. *Signalkontakt:*
- 3.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
- 3.1 *Lötkehl Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.*
- 3.2 Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
- 3.2 *Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkebels.*
- 3.3 Put tip to wire in solder cup.
- 3.3 *Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehl.*
- 3.4 After 1 second bring in solder.
- 3.4 *Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.*
- 3.5 Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 4 seconds in total.
- 3.5 *Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 4 Sekunden insgesamt.*
4. High power contact/
4. *Hochstromkontakt:*
- 4.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 100 Watt max. and use a pencil tip.
- 4.1 *Lötkehl Temperatur 350 °C, max. 100 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.*
- 4.2 Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
- 4.2 *Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkebels.*
- 4.3 Put tip to wire in solder cup.
- 4.3 *Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehl.*
- 4.4 After 1 second bring in solder.
- 4.4 *Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.*
- 4.5 Heat for 5 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.
- 4.5 *Heizen Sie für 5 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 Sekunden insgesamt.*
5. Remove soldering iron.
5. *Entfernen Sie den Lötkehl vom Lötkehl.*
6. Wait until solder gets rigid again.
6. *Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.*
7. Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.
7. *Um Wärmeentwicklung zu verhindern, sollte kein benachbarter Kontakt aufeinanderfolgend gelötet werden, sondern eine andere Position im Steckverbinder.*



Technische Daten:

Dielectric withstanding voltage/ <i>Spannungsfestigkeit:</i>	1000 V, 50 Hz
Current rating/ <i>Strombelastbarkeit:</i>	Signal contact/ 7,5 A (UL) <i>Signalkontakt:</i> 5,0 A (CSA, VDE) High power contact/ 10A <i>Hochstromkontakt:</i>
Insulation resistance/ <i>Isolationswiderstand:</i>	≥ 5 GΩ
Degree of protection/ <i>Schutzart:</i> IEC 60529	IP67, in mated condition/ <i>IP67, im gesteckten Zustand</i>
Solder cup accepts cable/ <i>Lötkehl geeignet für Kabel:</i>	Signal contact/ max. AWG 20 <i>Signalkontakt</i> High power contact/ AWG 16-20 <i>Hochstromkontakt</i>
Temperature range/ <i>Temperaturbereich:</i>	- 25 °C ... + 105 °C
Mating cycles/ <i>Steckzyklen:</i>	Quality class 3 = 50 <i>Gütestufe 3</i>

Werkstoffe:

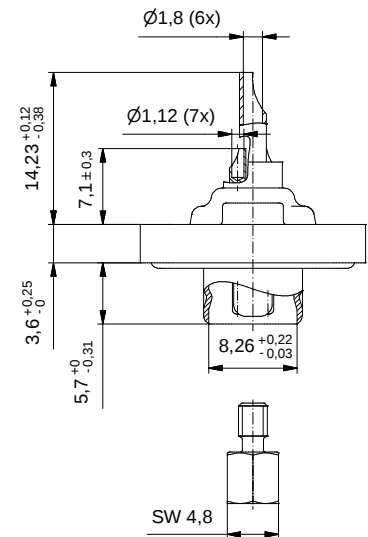
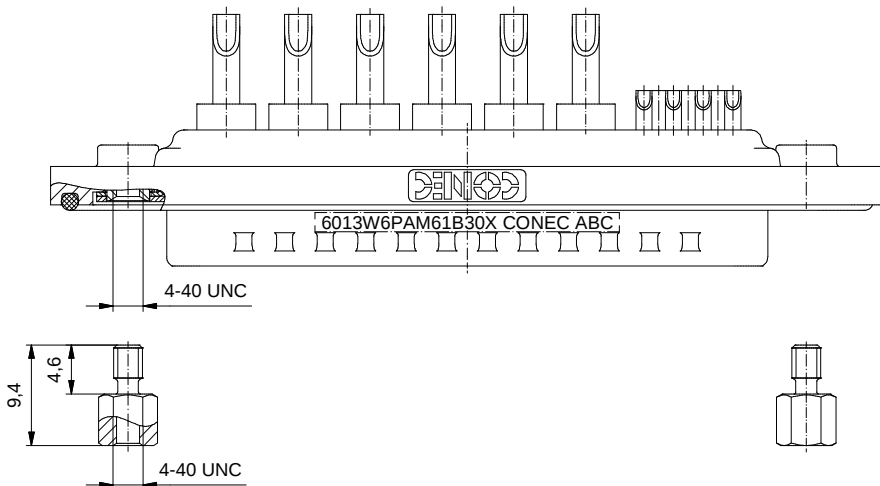
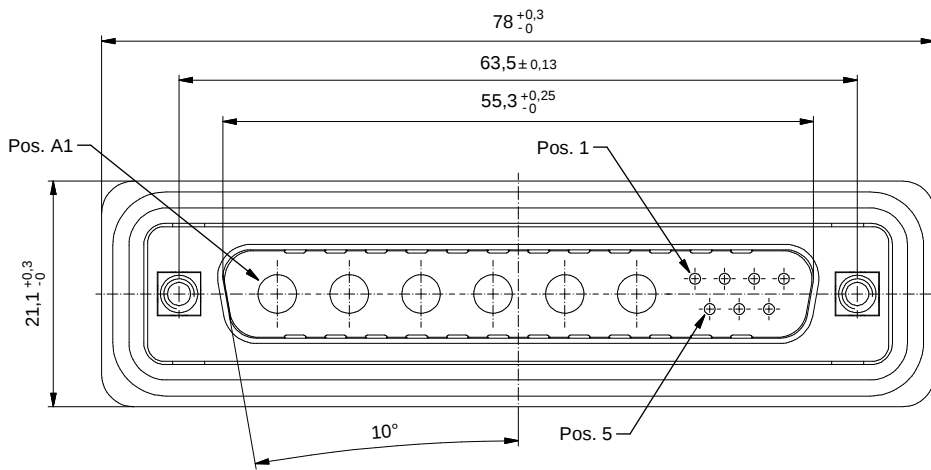
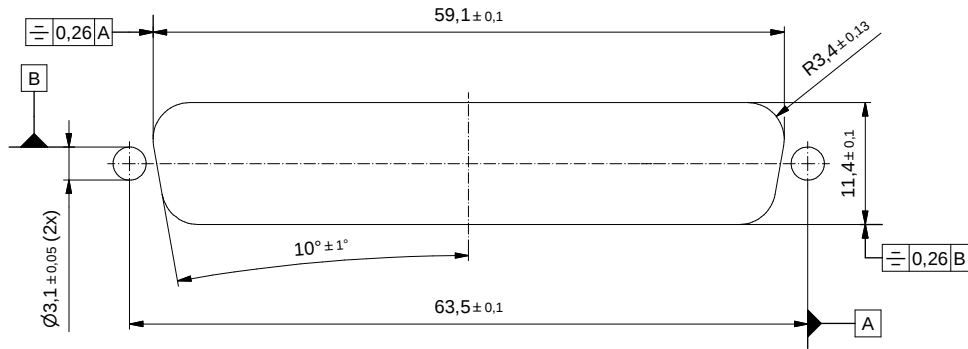
Werkstoffe:	
Contact/ <i>Kontakt:</i>	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ <i>Isolierkörper:</i>	PBT GF UL 94 V-0, green/grün
Shell/ <i>Gehäuse:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
Frame/ <i>Rahmen:</i>	GD-Zn, Ni
Threaded insert/ <i>Gewindeeinsatz:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
Collar/ <i>Scheibe:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
O-ring/ <i>O-Ring:</i>	Silicone/ <i>Silikon</i>
Hexlocking screw/ <i>Sechskantschraube:</i>	Stainless Steel/ <i>Edelstahl</i>
Sealing compound/ <i>Verguss:</i>	PUR
Rubber gasket/ <i>Gummidichtung:</i>	TPE

Montagedaten:

Maximum torque value for thread/ empfohlenes Drehmoment für Gewinde:	3.1 in.LB / max. 3.5 in.LB/ 35 Ncm / max. 40 Ncm
Recommended panel cut-out/ empfohlener Montageausschnitt:	see sheet 2/siehe Seite 2
Rear panel thickness/ Rückwand Dicke:	1,0 mm ... max. 1,6 mm

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:		Contact plating / Kontakt Veredelung:										
6013W6PAM61B30X	Signal contact Signalkontakt:	gold flash over nickel Gold über Nickel										
	High power contact 10 A/ Hochstromkontakt 10 A:	plating, mating area: Veredelung, Steckbereich: plating, termination side: Veredelung, Anschluss Seite:	gold flash over nickel Gold über Nickel gold flash over nickel Gold über Nickel									
			dim. in mm									
		<table><tr><td></td><td>Date/Datum</td><td>Name</td></tr><tr><td>drawn/ gez.</td><td>14.03.2018</td><td>Lehmenkühler</td></tr><tr><td>appd./ gepr.</td><td>15.03.2018</td><td>Schmidt</td></tr></table>		Date/Datum	Name	drawn/ gez.	14.03.2018	Lehmenkühler	appd./ gepr.	15.03.2018	Schmidt	D-SUB Combination Male 13W6P Solder cup with threaded insert and hexlocking screw D-SUB Combination Stiftleiste 13W6P Lötkehlch mit Gewindeinsatz und Sechskantschraube
	Date/Datum	Name										
drawn/ gez.	14.03.2018	Lehmenkühler										
appd./ gepr.	15.03.2018	Schmidt										
Index: a Original	scale/Maßstab: 2 : 1		dwg no / Z.-nr.: 15K1A2123	DIN- A3								
Status: InBearbeitung												
RoHS compliant/ konform				1 / 2								

Recommended panel cut-out/
empfohlener Montageausschnitt:



				D-SUB Combination Male 13W6P Solder cup with threaded insert and hexlocking screw	
		drawn/ gez.	Date/Datum	Name	
		appd./ gepr.	14.03.2018	Lehmenkühler	
			15.03.2018	Schmidt	
Index:	a Original	scale/Maßstab:		dwg no / Z.-nr.:	DIN-A3
Status:	InBearbeitung	2 : 1		15K1A2123	2 / 2
RoHS compliant/ konform					